Gebrauchsanweisung

Contex®

Instructions for use
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Instrucciones para el uso

DeguDent
A Dentsply Company

Farbe: Schwarz
Format: 74 x 105 mm

D

Contex®

Contex ist ein Anti-Flussmittel für Edelmetall-Lötungen. Mit Contex abgedeckte oder gegen die Lotfläche abgegrenzte Edelmetallflächen werden durch Lot nicht benetzt. Damit wird das ungewollte Verschießen des Lotes auf die der Lotnaht benachbarten Stellen verhindert.
Contex bewährt sich darum besonders beim Einlöten von Friktionsstiften, Verankerungs- und Wurzelstiften, Geschieben und Gelenken, bei Reparaturen und überall da, wo gezielte Lötungen erforderlich sind.
In der Goldschmiedetechnik kann Contex bei allen Farbgoldlegierungen und bei palladiumhaltigen Weißgoldlegierungen, nicht aber bei nickelhaltigen Weißgoldlegierungen angewendet werden.

Lieferform: Dose mit 50 ml. REF 53 2524 0004

Arbeitsanleitung:

1. Contex mit einem dünnen Instrument in mäßiger Schichtstärke auf die Edelmetallflächen auftragen, die gegen eine Lotausbreitung geschützt werden soll.
2. Lötobjekt erwärmen (z.B. mit einer schwachen Flamme), bis sich eine trockene, fest haftende Abdeckschicht gebildet hat.
3. Lötobjekt – wenn erforderlich – in Lötmasse einbetten.
4. Die von Contex freigehaltene Lotfläche mit Flussmittel (z.B. Oxynon® oder Anoxan®) bestreichen.
5. Löten wie üblich.
6. Contex-Dose nach Gebrauch gut schließen. Vor Frost schützen !

GB

Contex®

Contex is an anti-flux for precious metal soldering. Precious metal areas covered with Contex will not be affected by the solder. This avoids unintentional spatter of the solder onto areas close to the soldering seam.
Because of this, Contex proves particularly suitable for the soldering of spring- and friction pins, anchor- and root pins, precision attachments and in all cases where precision soldering is necessary.
Contex is for use in goldsmith work in conjunction with all red gold alloys and with palladium-bearing white gold alloys, but not with nickel-bearing white gold alloys.

Availability: Jar of 50 ml. REF 53 2524 0004

Instructions for use:

1. Cover precious metal areas which need protection against spreading of solder with Contex by applying a medium layer with a thin instrument.
2. Heat object slightly (for instance with a small flame) until a dry, adhesive layer has formed.
3. If necessary, place object to be soldered in soldering investment.
4. Then apply flux (f.e. Oxynon® or Anoxan®) onto the soldering gap which was kept free of Contex.
5. Solder in the usual way.
6. Close Contex container tightly after use and prevent from drying and frost.

F

Contex®

Contex est un agent anti-flux pour les soudures de métaux précieux. Les surfaces de métaux précieux recouvertes avec Contex ou délimitées par Contex le long du joint de soudure ne sont pas mouillées par la soudure. On empêche ainsi l'étalement involontaire de la soudure sur les endroits avoisinant le joint de soudure.
C'est la raison pour laquelle Contex convient particulièrement pour le soudage de pivots à ressort et à friction, de crampons et pivots pour couronnes, de facettes et d'articulations, pour les réparations ainsi que dans tous les cas où il est nécessaire d'effectuer des soudages bien précis.
Contex peut être employé dans l'orfèvrerie pour tous les alliages d'or coloré et les alliages or blanc/palladium, mais ne convient pas pour les alliages d'or blanc/nickel.

Forme de commercialisation: Boîtes de 50 ml. REF 53 2524 0004

Mode d'emploi :

1. A l'aide d'une mince baguette de bois ou de verre, appliquer Contex en couche d'épaisseur moyenne sur les surfaces de métaux précieux qui doivent être protégées contre un étalement de la soudure.
2. Chauffer l'objet à souder (par exemple, à l'aide d'une flamme faible) jusqu'à ce qu'il se soit formé une couche sèche, adhérant fermement.
3. Si nécessaire, enrober l'objet à souder dans la masse de revêtement.
4. A l'aide d'un pinceau, enduire de flux (par exemple, Oxynon® ou Anoxan®) les joints de soudure qui n'ont pas été enduits de Contex.
5. Opérer le soudage de la façon usuelle.
6. Après emploi, bien refermer le récipient contenant le Contex. Mettre le produit à l'abri du gel.

I

Contex®

Contex è un anti-flux per le saldature d'oro.
Le superfici d'oro, ricoperte di Contex, non vengono saldate. In tal modo si può evitare che la saldatura scorra dove non è desiderato. Contex è, perciò, particolarmente adatto per le saldature dei perni attivabili e di frizione, dei pernini ritentivi e dei perni radicolari, degli attacchi ed ammortizzatori, per le riparazioni ed in ogni caso in cui si desideri una saldatura controllata.
In oreficeria si può utilizzare il Contex per tutte le leghe palladiate e per le leghe di oro bianco; mentre ne è sconsigliato l'uso con le leghe di oro bianco al nichel.

Confezioni: barattolini di 50 ml. REF 53 2524 0004

Istruzioni d'uso:

1. Applicare un moderato strato di Contex, con un sottile bastoncino di legno odi vetro, su quelle parti che devono essere protette contro lo scorrere della saldatura.
2. Riscaldare l'oggetto da saldare (p. es. con una fiamma moderata) finchè si formi una pellicola protettiva asciutta e ben aderente.
3. Se necessario, mettere in rivestimento.
4. Sui punti da saldare mettere il disossidante (p. es. Oxynon® o Anoxan®.)
5. Saldare come di consueto.
6. Chiudere bene il barattolo di Contex dopo l'uso. Proteggerio dal gelo.

E

Contex®

Contex es un antifluyente para soldaduras de metales preciosos. Las superficies de metales preciosos recubiertas con Contex o delimitadas de la costura de soldadura no son mojadas por ésta. De esta manera se imide que la soldadura fluya a las zonas próximas a la costura. Por esta razón Contex es especialmente apropiado para soldar pasadores elásticos, de fricción, de anclaje y de raíces, distribuidores y articulaciones, en reparaciones y en todos los casos en que se requieran soldaduras en un lugar fijo y determinado.
En la técnica de los joyeros Contex puede emplearse en todas las aleaciones de oro y en las aleaciones de oro blanco a base de paladio, pero no en las aleaciones de oro blanco a base de niquel.

Forma de suministro: Botes de 50 ml. REF 53 2524 0004

Instrucciones de trabajo:

1. Aplíquese mediante una varilla de madera o de vidrio una capa de espesura regular de Contex sobre la superficie del metal precioso a proteger contra el extendimiento de la soldadura.
2. Caliéntese el objeto a soldar (p. ej. con una liama débil) hasta que se forme una capa seca y fijamente adherida.
3. Si se require, introdúzcase el objeto a soldar en la masa de soldar.
4. Recúbrase las costuras de soldadura no recubiertas con Contex con fundente (p. ej. Oxynon® o Anoxan®).
5. Efectúese la soldadura como de costumbre.
6. Ciérrese bien el bote de Contex después del uso. Protéjase contra el friol.

50535108/d
REV 2014-11

www.degudent.com

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
GERMANY
Telefon +49/61 81/59-50

DeguDent
A Dentsply Company

Farbe: Schwarz
Format: 74 x 105 mm